SNI 12-0606-1989

Standar Nasional Indonesia

Agel untuk kerajinan

ICS.

SNI 12-0606-1989

DSN

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL

STANDAR NASIONAL INDONESIA

SNI 0606 - 1989 - A
SII - 0700 - 1982

UDC 582.545.22

AGEL UNTUK KERAJINAN

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

Dewan Standardisasi Nasional DSN dibentuk berdasarkan Keputusan Presiden Nomor 20 Tahun 1984 dan kemudian diperbaharui dengan Keputusan Presiden Nomor 7 Tahun 1989. DSN adalah wadah non struktural yang mengkoordinasikan, mensinkronisasikan, dan membina kegiatan standardisasi termasuk standar nasional untuk satuan ukuran di Indonesia, yang berkedudukan di bawah dan bertanggung jawab langsung kepada Presiden. DSN mempunyai tugas pokok

1. menyelenggarakan koordinasi, sinkronisasi dan membina kerjasama antar instansi teknis berkenaan dengan kegiatan standardisasi dan metrologi;
2. menyampaikan saran dan pertimbangan kepada Presiden mengenai kebijaksanaan nasional di bidang standardisasi dan pembinaan standar nasional untuk satuan ukuran.

Salah satu fungsi dari DSN adalah menyetujui konsep standar hasil konsensus yang diusulkan oleh instansi teknis untuk menjadi Standar Nasional Indonesia atau SNI.

Konsep Standar Nasional Indonesia dirumuskan oleh instansi teknis melalui proses yang menjamin konsensus nasional antara pihak-pihak yang berkepentingan termasuk instansi Pemerintah, organisasi pengusaha dan organisasi perusahaan, kalangan ahli ilmu pengetahuan dan teknologi, produsen, serta wakil-wakil konsumen dan pemakai produk atau jasa.

Berdasarkan usulan dari Departemen Perindustrian standar ini disetujui oleh Dewan Standardisasi Nasional menjadi Standar Nasional Indonesia dengan nomor :

SNI 0606 - 1989 - A
SII 0700 - 82

DAFTAR ISI

Halaman

AGEL UNTUK KERAJINAN

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh dan cara uji agel untuk kerajinan.

2. DEFINISI

Agel adalah bagian daun yang telah dihilangkan lapisan luarnya (gajih) yang diperoleh dari pucuk (daun muda) pohon gebang (Corypha gebangan BL) yang dipergunakan sebagai barang kerajinan.

3. SYARAT MUTU

Syarat mutu agel untuk kerajinan seperti tertera dalam Tabel di bawah.

Tabel

Syarat Mutu Agel

No.	Jenis Uji	Satuan	Persyaratan
1.	Panjang	mm	800 — 1.640
2.	Lebar	mm	5,4 — 22,5
3.	Kandungan air	%	13 — 17
4.	Kekuatan tarik	Newton	tidak kurang dari 61
5.	Mulur	%	4 — 5
6.	Kehalusan	Tex	925 — 959
7.	Ketebalan	Mikron	150 — 200
8.	Warna	—	krem kecoklatan karakteristik Agel

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Contoh uji agel untuk pengujian ini diambil secara acak, sekurang-kurangnya 0,5% dari sejumlah lot.

5. CARA UJI

5.1. Ruang Uji

Kondisi ruangan uji sesuai dengan SII. 0089 — 75,[1] *Kondisi Ruangan untuk Pengujian Serat Benang dan Kain Kapas.*

5.2. Peralatan

5.2.1. Mistar/alat pengukur panjang.

5.2.2. Neraca analitis.

5.2.3. Alat penguji kekuatan tarik.

5.2.4. Alat pengering (oven) yang dapat diatur temperaturnya secara tetap.

5.2.5. Alat pengukur ketebalan serat (Dial Thickness Gauge).

5.3. Persiapan Contoh Uji

5.3.1. Panjang lebar dan tebal

Ambil agel dari contoh uji dan diluruskan/diratakan.

5.3.2. Kandungan air

Ambil agel sebanyak ± 10 g.

5.3.3. Kekuatan tarik dan mulur perhelai agel

Ambil agel dari contoh uji dan diluruskan.

5.4 Prosedur

5.4.1. Panjang lebar dan tebal

Agel yang diambil dari contoh uji yang telah diluruskan/diratakan diukur panjang, lebar dan tebalnya.

Pengukuran lebar dan tebal sekurang-kurangnya pada 3 tempat (ujung, tengah dan pangkal), jumlah pengujian sekurang-kurangnya dilakukan 25 kali.

5.4.2. Cara uji kandungan air

Cara uji kandungan air sesuai dengan SII. 0091 – 75,[2] *Cara Uji Kandungan Air Benang dan Kain*

5.4.3. Cara uji kekuatan tarik dan mulur perhelai agel

Kuat tarik dan mulur agel perhelai sesuai dengan SII 0097 – 75,[3] *Cara Uji Kekuatan Tarik Benang Kapas.*

5.4.4. Kehalusan/nomor agel

Agel yang telah diukur panjangnya kemudian ditimbang beratnya serta dicatat, dapat dihitung kehalusan/nomor agel dalam tex dengan memakai rumus :

$$\text{Tex} = \frac{1.000 \times gr}{m}$$

Pengujian kehalusan/nomor agel dilakukan sekurang-kurangnya 25 kali.

5.5. Laporan Hasil Uji

Dari seluruh cara pengujian ini, hasil pengujian dilaporkan mengenai

5.5.1 Rata-rata hitung : $\bar{X} = \frac{\sum x_i}{n}$

dimana :

i = 1, 2, 3, ... n

x = harga/nilai hasil pengujian

n = jumlah pengujian

5.5.2. Standar deviasi

$$SD = \sqrt{\frac{\sum x_i^2 - \frac{(\sum x_i)^2}{n}}{n-1}}$$

dimana :

i = 1, 2, 3, ... n

n = jumlah pengujian

5.5.3. Koefisien variasi : $CV = \frac{S}{\bar{x}} \times 100\ \%$

dimana :

S = Standar deviasi

$\bar{X}$ = Harga rata-rata

Catatan:

1) dirubah menjadi: $\frac{\text{SNI 0261-1989-A}}{\text{SII.0089-75}}$

2) dirubah menjadi: $\frac{\text{SNI 0263-1989-A}}{\text{SII.0091-75}}$

3) dirubah menjadi: $\frac{\text{SNI 0269-1989-A}}{\text{SII 0097-75}}$

STRUKTUR ORGANISASI
DEWAN STANDARDISASI NASIONAL
Ketua Menteri Negara Riset dan Teknologi
Wakil Ketua I : Menteri Perindustrian
Wakil Ketua II : Menteri Perdagangan
Sekretaris Deputi Ketua LIPI
Anggota
1. Departemen Perindustrian
2. Departemen Perdagangan
3. Departemen Kesehatan
4. Departemen Pertanian
5. Departemen Kehutanan
6 Departemen Tenaga Kerja
7 Departemen Pekerjaan Umum
8. Departemen Pertambangan dan Energi
9 Departemen Perhubungan
10. Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi
11 Badan Tenaga Atom Nasional
PELAKSANA HARIAN DEWAN.
Ketua . Sekretaris DSN
Wakil Ketua I Anggota DSN dari Departemen Perindustrian
Wakil Ketua II Anggota DSN dari Departemen Perdagangan
Anggota Anggota dari Departemen Kesehatan
Anggota dari Departemen Pertanian
Anggota dari Departemen Tenaga Kerja
Anggota dari Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi
L I P I